

WO 2004/104232 A1



GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

— mit internationalem Recherchenbericht

— vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen eintreffen

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

(57) **Zusammenfassung:** Bei einem Verfahren zur Erzeugung einer Schaumslagge auf hochchromhaltigen Stahlschmelzen in einem Elektroofen, wobei ein Gemisch aus einem Metalloxid und Kohlenstoff in den Ofen eingegeben wird, in der Schlacke das Metalloxid durch den Kohlenstoff reduziert wird und die entstehenden Gase in der Schlacke Blasen bilden und diese somit die Schlacke aufschäumen, soll die Gasentwicklung und damit der Aufschäumprozess kontrollierbar sein. Hierzu wird vorgeschlagen, dass das Gemisch aus Metalloxid und Kohlenstoff und ggfs. einem Eisenträger als gepresste und/oder mit einem Bindemittel versehene Formteile, wie Pellets, eingeführt wird. Durch Einstellung der Eigenschaften, insbesondere der Dichte und/oder Presseigenschaften der Pellets wird die Gasentwicklung hinsichtlich Ort, Art und Zeit kontrollierbar.